

宇宙日本食認証基準申請書記入例

初 版	2015 年 2 月
A 版	2016 年 4 月
B 版	2018 年 6 月
C 版	2020 年 5 月

宇宙航空研究開発機構

有人宇宙技術部門

改訂記録

符号	承認年月日	改訂箇所	改訂内容、理由等
初版	2015/2/25	-	初版制定
A	2016/4/14	様式1-2 様式2 様式4 様式5, 様式17 様式5 様式6別紙 (製造 図) 様式14	頁番号及び別紙の記載例を追加。 開発・運用の体制図に役割を記載するよう追加。 設備の役割及び使用・性能を記載するよう追加。 宇宙日本食認証基準B改訂を反映。 CCPの条件を追加 バーコードラベルを削除 「容器包装の名称」から「容器包装の材料名」に修正。
B	2018/11/19	全面改訂 様式1-1, 様式1-2, 様式2, 様式3, 様式4, 様式5, 様式6, 様式7, 様式8, 様式9, 様式10, 様式11, 様式12, 様式13, 様式14 様式1-1, 様式2, 様式5, 様式6, 様式7, 様式11, 様式12, 様式14 別紙	宇宙日本食認証基準C改訂を反映。 (様式の変更を反映した箇所は、改訂線なしとする。) 不明瞭な表現の見直し。 記入例の具体化。 記入例の追加、具体化。
C	表紙参照	全面改訂 様式2, 様式6 様式7～様式11, 様式12(2)～(4), 様式13 別紙	宇宙日本食認証基準D改訂を反映。 (様式の変更を反映した箇所は、改訂線なしとする。) 記入例の具体化。 記入例の削除。 記入例の追加、具体化。

宇宙日本食認証申請書

申請日 年 月 日

宇宙航空研究開発機構 殿

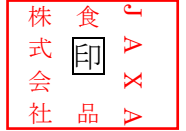
申請業者名 (和名) *JAXA 食品株式会社*

社印を押印する

申請業者名 (英名) *JAXA FOOD CORPORATION*

所在地 *茨城県つくば市千現 2-1-1*

申請者名 *JAXA 太郎*



申請企業を代表する者

該当にチェックを入れる

- 宇宙日本食の認証を申請します。
 - 一次審査
 - 二次審査
- 以下の理由により、申請内容が変更になったため、変更部分の書類を添えて、変更申請します。
()
- 宇宙日本食としての認証の更新を申請します。

なお、認証に関する要求事項を遵守し、申請食品の評価に必要な全ての情報を提供します。

商品名ではなく、
宇宙日本食の品名を記入

品名 (和文)	<i>野菜煮込み</i>
品名 (英文)	<i>Vegetable stew</i>
認証番号 (変更又は更新の場合)	
宇宙食の区分	<input type="checkbox"/> 主食 <input checked="" type="checkbox"/> 副食 <input type="checkbox"/> 汁物 <input type="checkbox"/> デザート <input type="checkbox"/> 飲料 <input type="checkbox"/> 調味料
形態	<input type="checkbox"/> 加温食品 <input type="checkbox"/> 加水食品 (スパウトなし) <input type="checkbox"/> 加水食品 (スパウトあり) <input checked="" type="checkbox"/> 非調理食品 (調味料等)
食品形態	<i>固形食品+ゾル状食品</i>
容器包装	<input checked="" type="checkbox"/> JAXA 指定パッケージ (<i>S1</i>) <input checked="" type="checkbox"/> JAXA 指定パッケージ以外 (内袋: <i>PET12/ CPP60</i>)
賞味期間	<i>1.5</i> 年間
輸送環境	常温輸送
概算価格	<i>500</i> 円/包 (一次審査は任意、二次審査は必須)
その他特記事項	食品の概要説明 (含写真) 添付資料 <input checked="" type="checkbox"/> 有 (資料番号 <i>別紙 1</i>)

材料名を記入

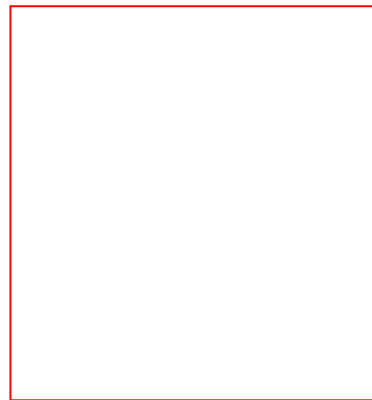
A 4 判用紙を使用。

【JAXA 記入欄】

宇宙日本食申請受理番号	
受理日	年 月 日

食品の概要

- 名称：野菜煮込み
- 形状：内装（PET12/ CPP60）1個を JAXA 指定パッケージ（S1）に袋詰め
- 製品の説明：和風味の野菜煮込みです。じっくり煮込んでホクホク食感、中までしっかり味がしみています。
- 写真



提出書類一覧表

提出書類に含まれる書類をチェックし、添付、別紙等は、資料番号を明記する。
一次審査、二次審査の必要書類が、提出書類に全て含まれていること。

品質保証項番	様式番号	名称	必要書類		提出書類		備考
			一次	二次	様式	資料(添付、別紙)	
5.1	様式1-1	宇宙日本食認証申請書	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
		食品の概要説明	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙1	
	様式1-2	提出資料一覧表	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
5.2	様式2	開発・運用の体制	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.3	様式3	製造設備の設置場所	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
5.4	様式4	設備に関する資料	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.5	-	衛生管理に関する資料	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙2	
5.5(3)	様式5(2)	宇宙日本食製造に係る作業手順書	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	様式か資料のいずれか(両方可)を提出
5.5(4)	様式5(3)	宇宙日本食製造仕様書	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	様式か資料のいずれか(両方可)を提出
5.5(4)	様式5(4)	異物混入防止対策					
		都道府県条例への対応状況	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	様式か資料のいずれか(両方可)を提出
		工場本体・設備面・運用面の異物混入対策					
		工場レイアウト図	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙3	
		工場本体・設備面の異物混入対策	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	様式か資料のいずれか(両方可)を提出
		運用面の異物混入対策	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	様式か資料のいずれか(両方可)を提出
		過去の異物混入事故	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	様式か資料のいずれか(両方可)を提出
		専門業者によるそ族昆虫の調査状況	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙4	
専門業者の指導への対応	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	様式か資料のいずれか(両方可)を提出		
5.6	様式6	容器包装に関する資料	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
		製造図面	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙5	*: JAXA指定パッケージ以外を使用している場合、一次審査で製造図面を提出
		容器包装試験結果		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙6、別紙7	*: JAXA指定パッケージ以外を使用している場合、容器包装試験(強度・材質)の結果を二次審査で提出(一次審査では任意)
		パッケージデザインに関する資料	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙8	*: パッケージにシズル写真、ロゴ等のデザインを使用しない場合は不要
5.7.1	-	宇宙食としての適正評価結果	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙9	
5.7.3(1)	-	微生物検査結果		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙10	*: 商業的無菌食品は不要
5.7.3(2)	-	栄養成分検査結果		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙11	
5.7.3(3)	-	水分活性検査結果		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙12	
5.7.4.1	-	品質検査結果		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙13、別紙14、別紙15、別紙16	*: 400mmHg以下に脱気されている場合は、減圧検査は不要。
5.7.4.2	様式12(1)	保存性試験結果	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙17、別紙18、別紙19、別紙20、別紙21	*: 保存試験計画を提出
5.7.4.3	-	耐圧検査結果		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙22	
5.7.4.4	様式14	耐寒・耐熱性検査	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙23、別紙24	*: JAXA指定パッケージのみで申請する場合、容器包装詰加圧加熱殺菌食品の缶詰で申請する場合は不要。容器包装に缶を使用する場合は耐熱検査は不要。
5.8	-	検査実施機関		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	別紙25	

※変更時: 様式1-1、様式1-2、変更履歴及び新旧対比表を添えて、変更箇所を明記した様式(変更のあったもののみ)を提出する

必ず提出 必要に応じて提出

※更新時: 様式1-1、様式1-2、様式5(4)を提出すること。

様式 2

開発・運用の体制

1. 開発運用の責任者	
(1) 氏名	宇宙 花子
(2) 連絡先 (電話番号、FAX 番号、電子メールアドレス)	電話番号: 029-868-**** FAX 番号: 029-868-**** 電子メールアドレス: *****@jaxa.jp
(3) 役職及び担当業務	製品開発部部长 食品開発及び管理
(4) その他 (専門分野、経歴等)	食品科学
2. 担当者(申請に関する窓口)	
(1) 氏名	星野 月美
(2) 連絡先 (電話番号、FAX 番号、電子メールアドレス)	電話番号: 029-868-**** FAX 番号: 029-868-**** 電子メールアドレス: *****@jaxa.jp
添付資料 <input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有 (資料番号:)	
3. 開発・運用の体制図	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 80%;"> <p> 本社 企画部 : 製品企画担当、マーケティング担当、輸出入製品手続き、検疫担当 品質保証部 : 品質保証担当、不具合対応担当 </p> <p> 研究所 製品開発部 : 製品開発 </p> <p> 筑波工場 生産本部 : 原料食品の製造(**工程以外) </p> <p> 東京工場 生産本部 : 最終製品の包装 </p> <p> Kibo 食品加工工場(Kibo 食品株式会社) : 原料食品の製造(**工程)を委託 </p> </div> <div style="width: 15%; text-align: right; vertical-align: middle;"> <p> <input type="checkbox"/> 有 (資料番号:) </p> <p> 検疫等の手続きに対応できる体制を含めること </p> <p> 不具合に対応する部署を記載 </p> <p> 申請食品の品質を保証する部署を記載し、品質保証の独立性が確保できていることを示す </p> <p> 継続して開発・運用を行う担当者との調達時にのみ作業を行う担当者があれば、区別を記載 </p> </div> </div>	
4. 委託先の管理方法	
委託先 <input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有	
製造委託契約書に基づき管理する。	

様式 3

複数箇所で製造する場合は、
全て記入

製造場所が日本国内であることを示す

製造設備の設置場所

番号	実施作業	会社名／工場名	住所	備考
1	原料食品の製造	JAXA 食品株式会社 筑波工場	〒305-8505 茨城県つくば市千現 2-1-1	製造用設備 品質管理用設備
2	最終製品の包装	JAXA 食品株式会社 東京工場	〒101-8008 東京都千代田区神田駿河台 4-6	包装設備(最終製品)

様式 4 (1)

設備に関する資料

製造用設備

本資料を製造用設備の数だけ作成し、必要に応じて説明資料を添付すること。

製品名	真空煮釜
型番	JAXA001
製造メーカー名	JAXA 製作所
主な仕様・性能 外観写真	<p>・真空にすることにより、低温で煮詰める。</p> <p>[仕様・性能]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・最高使用圧力 (MPa) ・溝水容量 (ℓ) ・内釜内径 (mm) ・必要蒸気量 (kg/h) ・電源 ・釜傾動 ・釜開閉 ・真空ポンプ (km) ・総消費電力 (kw) ・外形寸法 (mm) <p>幅 / 奥行き / 高さ</p>
補足説明資料	<p>■無 □有 (資料番号:)</p>

設備の役割を記載

外観写真

パンフレットなどがあれば「有」に
チェックの上、添付する

様式 4 (2)

設備に関する資料

包装設備

本資料を包装設備の数だけ作成し、必要に応じて説明資料を添付すること。

製品名	液体充填包装機
型番	JAXA002
製造メーカー名	JAXA 製作所
主な仕様・性能 外観写真	<p>・液体と具材を同時包装する</p> <p>[仕様・性能]</p> <p>・包装能力</p> <p>・袋寸法</p> <p>・電源</p> <p>・エアースource</p> <p>・重量</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 10px;"> 設備の役割を記載 </div> <div style="border: 1px solid red; width: 150px; height: 150px; margin-top: 20px; margin-left: auto;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: -10px;"> 外観写真 </div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 10px; margin-left: auto;"> パンフレットなどがあれば「有」に チェックの上、添付する </div>
補足説明資料	<input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有 (資料番号:)

様式 4 (3)

設備に関する資料

品質管理用設備

本資料を品質管理用設備の数だけ作成し、必要に応じて説明資料を添付すること。

製品名	<i>X線異物検出装置</i>
型番	<i>JAXA003</i>
製造メーカー名	<i>JAXA製作所</i>
主な仕様・性能 外観写真	<p><i>・異物を画像、物質の違いで判別する。</i></p> <p><i>[仕様・性能]</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>・構造</i> <i>・X線最大出力</i> <i>・最大検査寸法・重量</i> <i>・検出感度</i> <i>・操作画面表示</i> <i>・ベルト幅</i> <i>・ベルト速度</i> <i>・出入り口の防護</i> <i>・質量</i> <i>・電源</i> <i>・X線漏洩量</i> <i>・設置温度</i> <i>・設置湿度</i>
補足説明資料	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">設備の役割を記載</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">外観写真</div> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 150px; margin-bottom: 10px;"></div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">パンフレットなどがあれば「有」にチェックの上、添付する</div> <p>■無 □有(資料番号:)</p>

衛生管理に関する説明資料

以下の事項について作業内容、実施内容、実施担当者並びに実施状況の確認及び記録の方法を記載した文書を作成し、従事者に順守させるとともに、記録等により衛生管理状況を確認している。

1 施設設備の衛生管理

(1) 衛生管理責任者：青空 太陽（品質保証部 部長）

(2) 製造設備衛生管理基準（文書番号）に従い、製造室の床、内壁は耐水性材料で造られており、平滑で清掃し易い構造としている。

(3) 同基準に従い、施設内を清潔に保ち、整理・整頓するように努め、従業員に対する教育を3か月に1回実施している。

規定している文書（社内標準）を呼び出す。説明する上で、要すれば添付または例示する。（必ず添付する必要はない）

2 従事者の衛生教育

(1) 食品衛生に係る微生物学等の基礎知識を含んだ教育訓練等について、従業員教育要領（文書番号）に体系的に定め、3か月に1回の頻度で作業従事者への衛生教育を実施し、各基準・要領の周知徹底を図っている。

(2) そ族昆虫等の防除に関する教育についても毎回実施している。

3 施設設備及び機械器具の保守点検

(1) 製造の各工程で使用している個々の設備や機械器具に対して、施設設備・機械器具保守点検要領（文書番号）を定め、これに従い設備故障及び異物混入等がないか、保守点検を毎始業時に実施している。

4 使用水の衛生管理

(1) 製造に使用する水（仕込水、洗浄水）及び水に関する設備の衛生的な取扱いを使用水取扱要領（文書番号）に定めている。

(2) 使用水取扱要領に従い、1ヶ月に1回、水質検査をxxxに委託し実施している。

5 排水及び廃棄物の衛生管理

(1) 施設内で発生する排水や廃棄物管理の衛生的な取扱いを排水・廃棄物取扱要領（文書番号）に定めている。

(2) 排水・廃棄物取扱要領に従い、排水設備の週に1回の清掃、ごみ容器及びごみ収集上の清掃を作業終了時に実施している。

6 従事者の衛生管理

(1) 従事者に対して、着衣及び手指の洗浄性確認、健康状態の確認等、衛生的な取扱い

を従事者衛生管理要領（文書番号）に定めている。

- (2) 従事者衛生管理要領に従い、毎日の健康チェック及び月に1回の検便を行い、異常がある場合は医療機関の受診及び自宅療養の処置を取ることとしている。医師による検査で陰性を確認後、職場に復帰することとしている。

7 食品等の衛生的取扱い

- (1) 原料や包装資材の受け入れから保管、交差汚染、可熱、冷却行程、製造品の保管等、一連の工程において製品への衛生的危害及び製品品質規格逸脱の防止を目的とした作業方法、手順を食品等取扱基準（文書番号）に定め、基準に従い、原料、包装資材、最終製品の保管記録等、取扱い結果を記録に残している。

立入検査で指摘の多い最終製品の保管記録、包装材の管理の記録について記載があると良い。

8 製品の回収方法

- (1) 製品に何らかの問題が判明し、製品回収の事態が発生した際の製造工場及び全社的な対応をリスクマネジメント管理文書（文書番号）に定めている。

9 製品等に試験検査に用いる機械器具の保守点検

- (1) 製品等の微生物及び品質に関わる試験検査に用いる機械器具類について、機械器具保守点検要領（文書番号）に定めている。
- (2) 機械器具保守点検要領に従い、校正期限前に校正・検定を実施するようにし、校正期限の切れた器具による検査を実施しないようにしている。
- (3) 減圧検査の実施手順を減圧検査実施手順（文書番号）に定め、検査担当者の教育を実施している。また、機械器具保守点検要領に従い、減圧検査用機器についても校正期限前の点検を実施している。

立入検査で指摘の多い減圧検査の手順、減圧検査用機材の点検基準について記載があると良い。

様式 5(2)

宇宙日本食製造に係る作業手順書

項番	作業項目	作業内容	確認	
			作業者	監督者
1	原材料の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・病原菌が存在しない旨の証明書を確認する。 ・原材料検査表に沿った検査を実施する。 (原材料名、ロット、数量記録、収穫日、異物の混入等) ・目視による原材料の外観検査を実施する。不良品があれば取り除く。 ・原材料を蓋付きの容器に入れ、保管場所まで移動し、保管する。 		
2	容器包装の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・有害化学物質の溶出がないか、規格書、検査成績書を入手し、安全性を確認する。 ・必要な包材を確認する。 ・包材をチャック式の袋に入れ、保管場所まで移動し、保管する。 		
3	作業環境の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・落下菌検査を実施する。(1回/年) ・製造ラインにおいて、操業開始前、休憩後には、汚染原因物質を除去する。また、操業終了時に、汚染原因物質を除去後、所定の洗剤にて設備、床面を洗浄、水洗いする。 ・そ族昆虫等の防除要領書(要領書名)に従い、ねずみ、昆虫等の侵入経路に応じて二重扉、エアカーテンなどを設置しており、側溝の定常洗浄を実施している。(1回/月) ・そ族昆虫等の防除に関する教育手順(手順名)に従い、教育を実施する。 		
4	作業者の衛生性の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・衛生点検記録に沿った検査を実施する。 ・健康状態(疾病、外傷) ・作業着、帽子、マスクの着用、清潔に保つ ・手洗い、ツメ、手袋、絆創膏 		
5	製造機器の動作確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製造機器点検表に沿った動作確認をする。 (異物混入、破損または故障がないこと等) ・X線異物検出装置については、テストピース(鉄及び非鉄)を3回ずつ通して作動性を点検する。(2回/1日) 		

手順書がある場合は手順書名等を明記する

項番	作業項目	作業内容	確認	
			作業者	監督者
6	製造	<ul style="list-style-type: none"> ・工程管理表に基づき、原料食品を製造する。 ・次工程への移動を行う際は、異物が混入しないよう密閉容器に入れる等の対策を行う。 ・加熱調理において、適切な加温温度を時間で管理する。 →CCP①(100℃15分) ・冷却において温度管理によって病原菌の増殖をコントロールする。→CCP②(5分以内に5℃まで冷却) 		
7	容器包装、ラベリング	<ul style="list-style-type: none"> ・工程管理表に基づき、最終製品を包装する。 ・JAXA指定パッケージ(S1、外袋)に標準ラベルを貼る。 ・個包装(内袋)後に、JAXA指定パッケージ(S1、外袋)に袋詰めし、袋口を熱接着で密封包装する。 		
8	最終製品の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・工程管理表及び出荷検査表に沿って検査する。(製造日、賞味期限、ロット等) ・製造された最終製品をランダムに3包抜き取り、出荷検査表に沿って、匂い、風味等を検査する。 ・X線、金検CCP表に沿って、金属異物等の混入防止を管理する。→CCP③(Fe:φ0.5mm, SUS:φ0.5mm) 		
9	保管	<ul style="list-style-type: none"> ・製造された最終製品は、埃等が付着しないよう密閉容器に入れ、宇宙日本食であることを明記し、製品倉庫に保管する。 ・保存サンプルを賞味期限まで保管する。 		
10	出荷	出荷マニュアルに従って、最終製品を輸送用に梱包し、温度データロガーと共に段ボールへ封入し、輸送する。		

CCPとして設定する項目は、明示する
(具体的な管理基準(CL)を含む)

※必要により行を追加すること。

様式 5(3)

宇宙日本食製造仕様書

「 野菜煮込み 」

申請業者名 JAXA 食品株式会社

1. 定義

この文書は、申請食品として用いられる「 野菜煮込み 」の製造、検査、包装について定めるものである。

2. 要求事項

2.1. 原材料

全ての原材料は、清潔で異物の混入が無いこと、食品用として許可されていることが必要である。原料は使用時において全て良好な状態であること。

2.2. 処方(原料比率)

原材料	重量比率(%)
じゃがいも	〇%
にんじん	〇%
...	...
その他	〇%
計	100%

原材料と重量比率を示す

2.3. 加工手順

洗浄・カット→混合→袋詰め→煮詰(100℃15分)→冷却(5分以内に5℃まで冷却)→包装

2.4. 最終製品

要求基準	<ul style="list-style-type: none"> ・一般生菌数検査の基準値を満足していること。 ・固有の風味、香り、色、外観、食感について、認証機関が定める官能評価方法において合格すること。 ・1食分の総重量は $150 \pm 5g$ であること。 		
喫食法	開封後、スプーンにて取出し、食す。		
寸法(mm)	$270 \times 150 \times 15$		
総重量(g)	150 ± 5	内容量(g)	130 ± 5

3. 品質保証

- ・製品の品質保証は本社の品質保証部
- ・不具合品に対する対応は〇〇部門
- ・以下①~③を CCPとして管理する

- ① 加熱調理 100℃ 15分で行われていること
- ② 冷却 5分以内に5℃まで冷却すること
- ③ 金属異物等の混入がないこと

CCP に対応

4. その他の特記事項

特になし

食品特有の特記事項がある
場合は記述

様式 5(4)

該当工場名を記載

異物混入防止対策

工場名: **筑波工場**

食品工場が存在する都道府県の異物(そ族昆虫等)に関する条例を記載。
例: 茨城県食品衛生法施行条例

1. 都道府県条例への対応状況

都道府県条例の内容	対応状況
そ族, 昆虫等が発生しないよう, 施設及びその周辺の管理を適切に行うこと。	定期清掃週 1 回、殺そ剤及び殺虫剤による防虫対策を月 1 回実施することにより、茨城県条例を満足している。
施設及びその周辺には、防そ及び防虫設備を設け、定期的にその機能を点検し、必要に応じ補修等を行うこと。	施設内及び周辺に防そ及び捕虫器を設置し、年 1 回、専門業者による保守点検を実施することにより、茨城県条例を満足している。
そ族, 昆虫等の発生場所について、毎年 1 回以上調査を行い、当該調査の結果に基づき、そ族, 昆虫等の防除のための措置を講ずること。この場合において、当該調査の結果及び当該措置の記録は、1 年間保存すること。	専門業者によるそ族・昆虫調査を月 1 回実施し、報告された指導内容を適宜実施することにより、茨城県条例を満足している。また、記録は 3 年間保管している。
殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合は、食品等を汚染しないよう、適切な措置を講ずること。	殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合は、製品等を移動の上、設備等を養生して実施することにより、茨城県条例を満足している。
原材料, 製品, 包装の資材等は、蓋付きの容器に入れる等の措置を講じた上で、床及び壁から離して保管すること。	原材料, 製品, 包装の資材等は、蓋付容器に入れ、決められた保管棚に保管することにより、茨城県条例を満足している。

※必要により行を追加すること。

2. 工場本体・設備面・運用面の異物混入対策

侵入防止対策を記載。設備関係だけでなく、駆除、洗浄なども記載。

(1) 工場本体・設備面の異物混入対策

侵入経路	対象	対策
①原材料搬入口	内部発生虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	飛翔性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	歩行性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
②製品搬出口	内部発生虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	飛翔性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	歩行性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
③工場内窓	内部発生虫	捕虫器、網戸設置、解放厳禁
	飛翔性昆虫	捕虫器、網戸設置、解放厳禁
	歩行性昆虫	捕虫器、網戸設置、解放厳禁
④吸排気口	内部発生虫	捕虫器、網戸設置
	飛翔性昆虫	捕虫器、網戸設置
	歩行性昆虫	捕虫器、網戸設置
⑤工場内側溝	内部発生虫	捕虫器、解放厳禁、定期洗浄
	飛翔性昆虫	捕虫器、解放厳禁、定期洗浄
	汚水発生虫	捕虫器、解放厳禁、定期洗浄

侵入経路	対象	対策
⑥排水溝	内部発生虫	捕虫器、解放厳禁、定期洗浄
	飛翔性昆虫	捕虫器、解放厳禁、定期洗浄
	汚水発生虫	捕虫器、解放厳禁、定期洗浄
⑦作業場出入り口	内部発生虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	飛翔性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	歩行性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器

※必要により行を追加すること。

(2) 運用面の異物混入対策

対象	対象異物	対策
作業員	毛髪、着衣繊維、付着物	粘着テープ、エアシャワー
原材料	付着物、破片	目視確認、X線検査、洗浄
設備・機械	付着物、破片	洗浄、定期的保守点検

※必要により行を追加すること。

混入した異物、その状況及び分析により判明した原因を記載。

3. 過去の異物混入事故

発生日	混入物・状況・原因	対策	結果
2017/3/20 過去3年分を記載。	製品に髪の毛が混入していた。自宅の洗濯機で作業服を洗濯していたことが原因。	洗濯は社で一括して外部委託とした。また作業員衛生管理規定の手順の見直し、再教育、定期的な調査を実施する。	作業員を原因とする異物混入事例は発生していない。

※必要により行を追加すること。

4. 専門業者の指導への対応

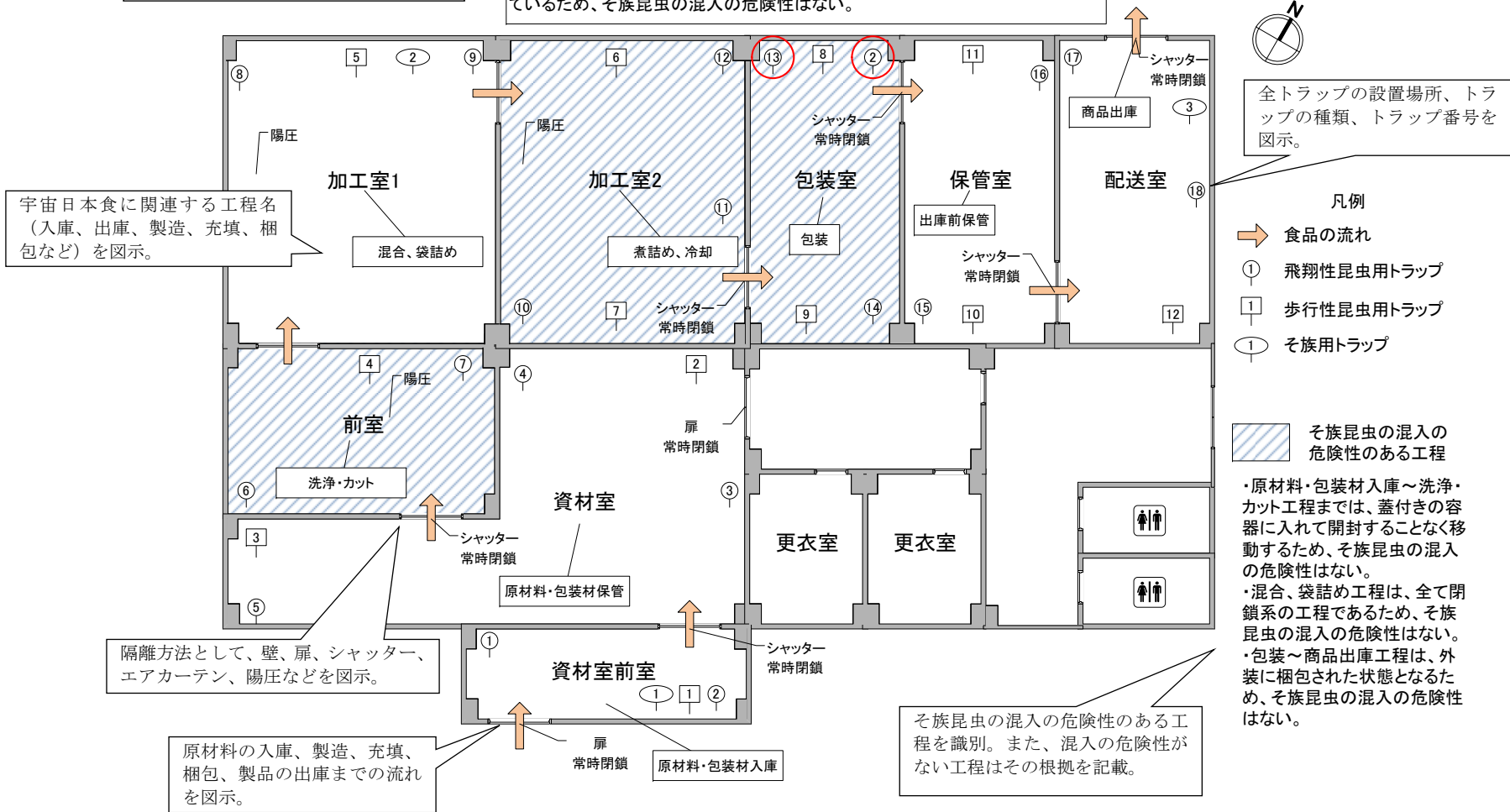
日付	指導内容	対策	結果
2018/1/20 過去3年分を記載。	排水溝への捕虫器の設置	捕虫器を設置(2018/1/27)	捕獲数が6匹/日から2匹/日に減少

※必要により行を追加すること。

工場レイアウト図

昆虫の混入の危険性のある工程において、捕獲数が目安値を超える場合、昆虫が混入しない防止策を記載。工場レイアウト図ではなく別紙に記載も可。

包装室の飛翔性昆虫用トラップ No.2、No.13は、7~8月に目安値を超えている。包装室では作業者が手作業で内装を外装に包装しており、常に目視確認を行っているため、そ族昆虫の混入の危険性はない。



そ族昆虫捕獲状況調査報告書

宇宙日本食認証基準別紙 8 の 2.4 項に従い、そ族昆虫捕獲状況調査報告書を添付する。また、専門業者ではなく自社による調査の場合や、昆虫の混入の危険性のある箇所のトラップで目安値を超える場合等は、2.4 項に従い、必要な説明を記載する。

容器包装に関する資料

1. 使用している容器包装の種類



該当箇所を全てチェックしてください。

- a. JAXA 指定パッケージを使用
種類(使用する容器包装に丸印: R5, R6, W1, W2, **S1**, S2)
- b. JAXA 指定パッケージ以外を使用
- c. パッケージにシズル写真やロゴ等のデザインを使用
(資料番号: **別紙 8**)

b に当てはまる場合は 2 項及び 3 項を記入して下さい。

【JAXA 指定パッケージ以外を使用する場合】

2. 容器包装の説明

<p>(1) 名称・型番 宇宙食内袋(四方シール袋)</p>	<p>製造図面(資料番号: 別紙 5)</p>
<p>(2) サイズ(mm)、重量(g) 幅 200 mm×長さ 100 mm×厚さ 10 mm</p>	<p>写真または外観図</p> <p>(包装前)</p> 
<p>(3) 使用材料 内袋 : PET12/ CPP60</p> <p>和名での記載も可とする。</p>	
<p>(4) 説明(脱気の有無を含む)</p> <p>内袋 1 個を S1 パッケージに包装し、脱気する。 内袋は無地。 内袋に JAXA 小型ラベルを 1 個貼付け。</p> <p>外装等に JAXA 指定の容器包装を使用する場合は、オリジナル容器包装との構成が分かるように記載する。</p>	<p>(包装後)</p> 

【 JAXA 指定パッケージ以外を使用する場合】

3. 容器包装試験

① 強度(別紙 7 参照) 《二次審査》

結果の要点

宇宙日本食認証基準別紙 7-1 の基準を満足することを確認した。

試験結果報告書 (資料番号: 別紙 6)

② 材質(別紙 7 参照) 《二次審査》

結果の要点

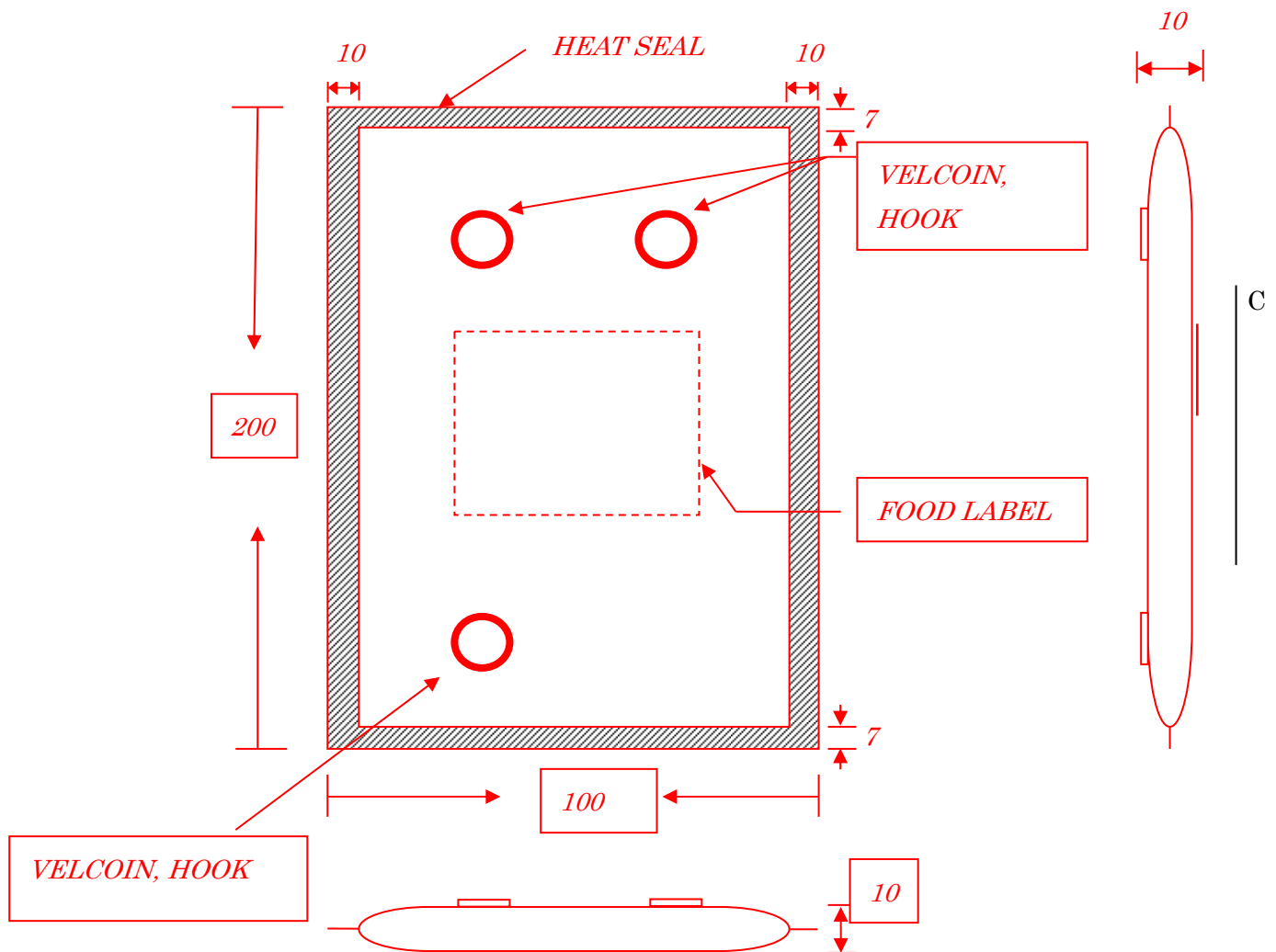
宇宙日本食認証基準別紙 7-1 の基準を満足することを確認した。

試験結果報告書 (資料番号: 別紙 7)

製造図

以下の内容を確認できる資料を示すこと。

- ・ パッケージを構成する単体部品の三面図、部品英名
- ・ 複数の部品から構成されるパッケージ部品の組立図(三面図)、各部品の数量
- ・ 食品充填済みのパッケージ組立図(三面図)
- ・ 外観図(市販品パッケージと同じ物を使う場合)
- ・ 図面には主要寸法(W×D×H(mm))を含めること。
- ・ 図面には以下の部品を含めること。
 - 1) 標準ラベル(サイズ：幅 70 mm、高さ 60 mm)
 - 2) 小型ラベル(サイズ：幅 35 mm、高さ 15 mm)
 - 3) ベルコイン®¹フック及びブープ(直径 12.7 mm)



電子データはMS Visio形式が望ましいが、図面(CAD)形式、SVG形式等、Visioで読みこみ可能な形式でも可。

複数の部品から構成される場合は、各部品の製造図を含める

¹ ISSでの浮遊防止を目的に貼り付ける丸形の面ファスナー。ベルコイン®はベルクロ社の登録商標。

強度試験結果報告書

宇宙日本食認証基準別紙 7 の基準を満足する試験結果を添付。
様式は特に指定しない。

材質試験結果報告書

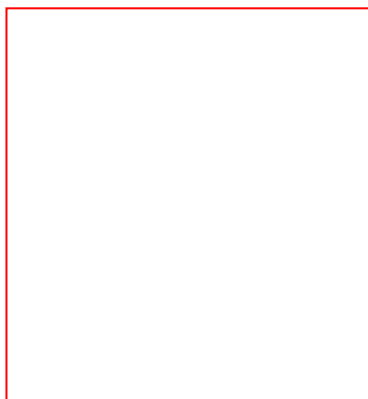
宇宙日本食認証基準別紙 7 の基準を満足する試験結果を添付。
様式は特に指定しない。

パッケージデザイン

- ・ 名称：野菜煮込み
- ・ シズル写真貼付けイメージ



- ・ シズル写真



サイズ：50×50mm

サイズ：110×110mm

第三者の著作権、知的財産権、その他の権利について侵害していないことを確認いたしました。

安全審査に必要な情報

(1) プリンター

製造元：キャノン株式会社

型番：CP6500

品名：DocPrint

(2) インク

製造元：キャノン株式会社

型番・品名：501BK・ブラック、501M・マゼンダ、501Y・イエロー、501C・シアン

(3) 用紙

製造元：エレコム株式会社

型番：5963

品名：ラベルシール (A4・マット紙)

粘着剤：アクリル系粘着剤

(4) ラミネート加工

なし

宇宙食としての適性評価結果

C

認証機関が実施した宇宙日本食としての適性評価結果を添付。

微生物検査結果報告書

- ・別紙 10-1 一般生菌数 分析試験成績書
- ・別紙 10-2 大腸菌群数
- ・別紙 10-3 腸管出血性大腸菌 O157
- ・別紙 10-4 コアグララーゼ陽性ブドウ球菌
- ・別紙 10-5 サルモネラ
- ・別紙 10-6 酵母・カビ

C

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付（コピー可）。

栄養成分検査結果報告書

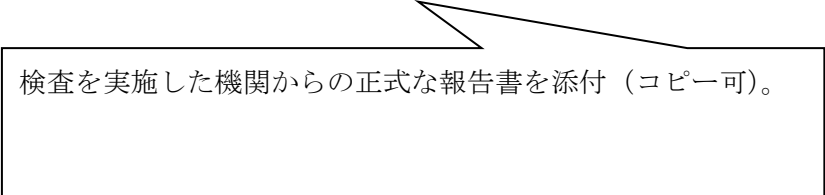


検査を実施した機関からの正式な報告書を添付（コピー可）。

水分活性検査結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付（コピー可）。

一般生菌数検査結果報告書



検査を実施した機関からの正式な報告書を添付（コピー可）。

恒温試験及び細菌試験結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付（コピー可）。

減圧検査結果報告書

目視検査チェックリスト（別紙 2-1 チェックシート 1(①検査前、
③検査後)、チェックシート 2(②検査中)の結果)を含む

官能検査結果報告書

目視検査チェックリスト (別紙 2-1 チェックシート 3) を含む

様式 12(1)

保存性検査結果

保存試験

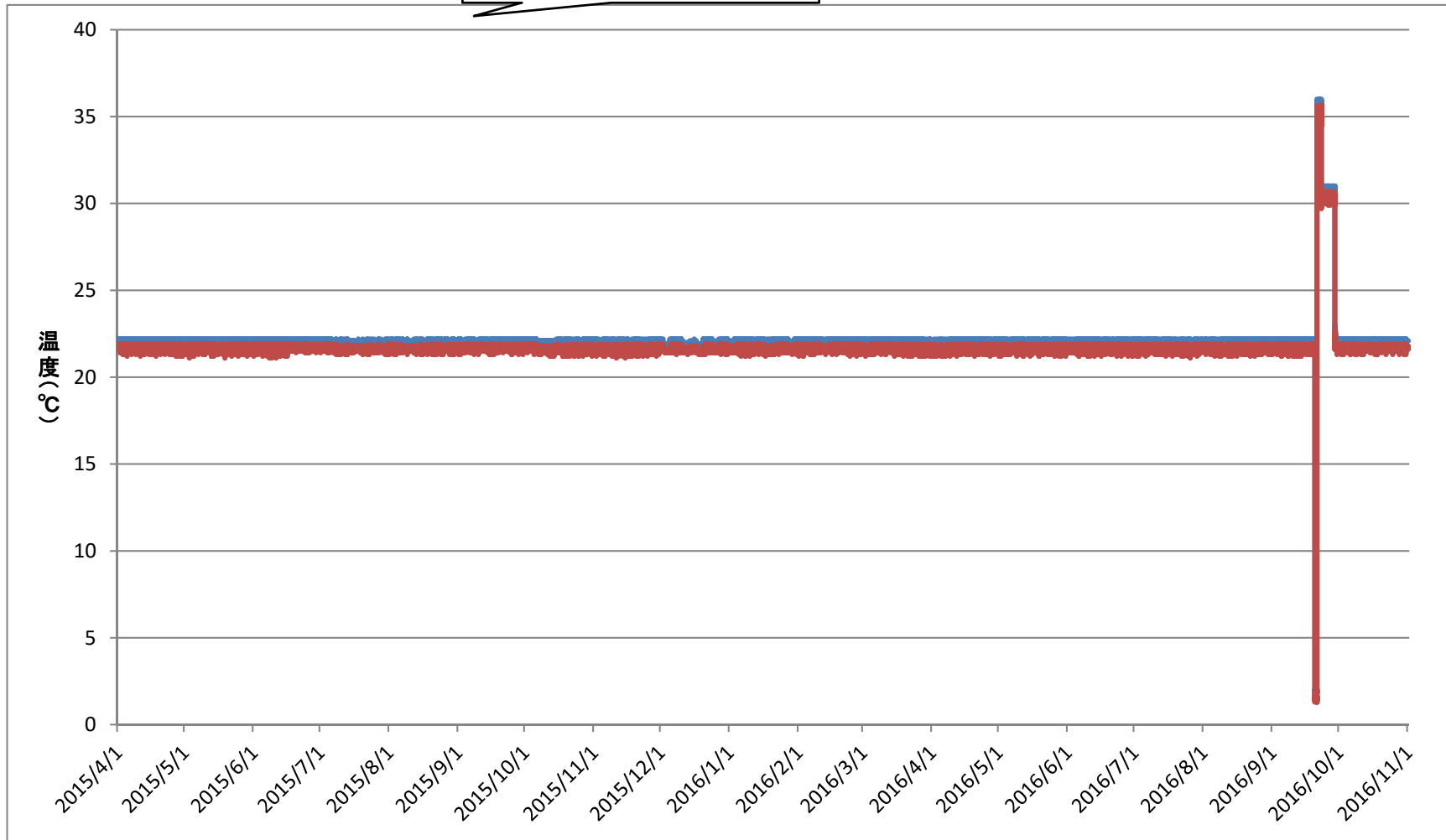
温度データ(デジタル値及びグラフ)を添付すること。(資料番号: 別紙 17)

項目	結果	備考	
試験計画	<input checked="" type="checkbox"/> 実時間で賞味期間分の保存試験を実施 <input type="checkbox"/> その他 (資料番号:) (保存試験の免除、試験期間の短縮を申請する場合は根拠資料を添付する	
試験期間	開始日: <u>2015年 4月 1日</u> 終了日: <u>2016年 10月 20日</u>		
保存温度	+22±2℃ 温度変化①～③を除いて、保存温度を逸脱した時間の割合(パーセント): <u>1 %</u> <input checked="" type="checkbox"/> 異常なし		
温度変化			
	① +2℃以下 (23 時間以上 48 時間未満)	試験期間: <u>24.5 時間</u> 開始日時: <u>2016年 9月 20日 12時 00分</u> 終了日時: <u>2016年 9月 21日 12時 30分</u> <input checked="" type="checkbox"/> 異常なし	別紙 5 の基準に従い、異常なしであることを確認し記載する
	② +35℃以上 (2 日間以上)	試験期間: <u>2 日 1 時間</u> 開始日時: <u>2016年 9月 21日 15時 00分</u> 終了日時: <u>2016年 9月 23日 16時 00分</u> <input checked="" type="checkbox"/> 異常なし	
	③ +30℃以上 (6 日間以上) ※②の期間を含むことも可	試験期間: <u>6 日 1 時間</u> 開始日時: <u>2016年 9月 23日 17時 00分</u> 終了日時: <u>2016年 9月 29日 18時 00分</u> <input checked="" type="checkbox"/> 異常なし	

※: 試験手順は、別紙 5 による。

●試験期間: 2015/4/1~2016/10/20

保存試験期間分の温度グラフ2点分を添付



C

Date/Time	℃	℃
2015/4/1 9:00	22.1	21.8
2015/4/1 10:00	22.2	21.8
2015/4/1 11:00	22.1	21.8
2015/4/1 12:00	22.2	21.9
2015/4/1 13:00	22.2	21.7
2015/4/1 14:00	22.1	21.6
2015/4/1 15:00	22.1	21.6
2015/4/1 16:00	22.2	21.7
2015/4/1 17:00	22.2	21.7
2015/4/1 18:00	22	21.7
2015/4/1 19:00	22.2	21.9
2015/4/1 20:00	22.1	21.6
2015/4/1 21:00	21.9	21.6
2015/4/1 22:00	22.2	21.7
2015/4/1 23:00	22.1	21.8
2015/4/2 0:00	21.9	21.6
2015/4/2 1:00	22.2	21.9
2015/4/2 2:00	22.1	21.8
2015/4/2 3:00	22.2	21.9
2015/4/2 4:00	22.1	21.8
2015/4/2 5:00	21.9	21.6
2015/4/2 6:00	22.1	21.7
2015/4/2 7:00	22.1	21.6
2015/4/2 8:00	22.1	21.8
2015/4/2 9:00	21.9	21.4
2015/4/2 10:00	22.1	21.7
2015/4/2 11:00	22.2	21.8
2015/4/2 12:00	22.1	21.7
2015/4/2 13:00	22.2	21.7
2015/4/2 14:00	22	21.5
2015/4/2 15:00	22.1	21.7
2015/4/2 16:00	22	21.7
2015/4/2 17:00	22.2	21.9
2015/4/2 18:00	22	21.5

Date/Time	℃	℃
2015/4/2 19:00	22.2	21.9
2015/4/2 20:00	22.1	21.6
2015/4/2 21:00	21.8	21.4
2015/4/2 22:00	22.2	21.8
2015/4/2 23:00	22.1	21.6
2015/4/3 0:00	22.2	21.8
2015/4/3 1:00	22.1	21.6
2015/4/3 2:00	22.2	21.8
2015/4/3 3:00	22.1	21.8
2015/4/3 4:00	21.9	21.5
2015/4/3 5:00	22.2	21.8
2015/4/3 6:00	22.1	21.6
2015/4/3 7:00	21.7	21.3
2015/4/3 8:00	22.2	21.8
2015/4/3 9:00	22.1	21.8
2015/4/3 10:00	22	21.5
2015/4/3 11:00	22.2	21.9
2015/4/3 12:00	22	21.7
2015/4/3 13:00	22.1	21.6
2015/4/3 14:00	22.2	21.7
2015/4/3 15:00	22.2	21.7
2015/4/3 16:00	22.1	21.7
2015/4/3 17:00	22.2	21.8
2015/4/3 18:00	22	21.7
2015/4/3 19:00	22.2	21.9
2015/4/3 20:00	22.1	21.7
2015/4/3 21:00	22.2	21.9
2015/4/3 22:00	22.1	21.8
2015/4/3 23:00	22	21.6
2015/4/4 0:00	22.2	21.7
2015/4/4 1:00	22.1	21.6
2015/4/4 2:00	22.1	21.7
2015/4/4 3:00	22	21.6
2015/4/4 4:00	22.2	21.9

保存試験期間分の温度データ 2点分を添付		
2015/4/4 6:00	22.1	21.6
2015/4/4 7:00	22	21.5
2015/4/4 8:00	21.8	21.4
2015/4/4 9:00	22.1	21.8
2015/4/4 10:00	22	21.7
2015/4/4 11:00	22.2	21.7
2015/4/4 12:00	22.2	21.8
2015/4/4 13:00	22.1	21.8
2015/4/4 14:00	22.2	21.8
2015/4/4 15:00	22.1	21.8
2015/4/4 16:00	22.2	21.9
2015/4/4 17:00	22.1	21.6
2015/4/4 18:00	21.8	21.3
2015/4/4 19:00	22.1	21.8
2015/4/4 20:00	22.1	21.7
2015/4/4 21:00	22.1	21.8
2015/4/4 22:00	21.7	21.4
2015/4/4 23:00	22.1	21.6
2015/4/5 0:00	22.1	21.7
2015/4/5 1:00	21.9	21.4
2015/4/5 2:00	22.2	21.9
2015/4/5 3:00	22.1	21.8
2015/4/5 4:00	22	21.7
2015/4/5 5:00	22.2	21.9
2015/4/5 6:00	22.1	21.8
2015/4/5 7:00	22.2	21.9
2015/4/5 8:00	22.1	21.6
2015/4/5 9:00	22.1	21.6
2015/4/5 10:00	21.8	21.5
2015/4/5 11:00	21.8	21.5
2015/4/5 12:00	22.2	21.8
2015/4/5 13:00	22.2	21.7
2015/4/5 13:00	22.2	21.8

C

一般生菌数検査結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付（コピー可）。

恒温試験及び細菌試験結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付（コピー可）。

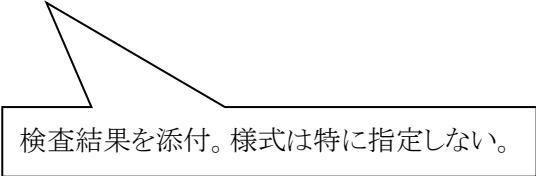
減圧検査結果報告書

目視検査チェックリスト（別紙 2-1 チェックシート 1(①検査前、
③検査後)、チェックシート 2(②検査中)の結果)を含む

官能検査結果報告書

目視検査チェックリスト (別紙 2-1 チェックシート 3) を含む

耐圧検査結果報告書



検査結果を添付。様式は特に指定しない。

様式 14

【JAXA 指定パッケージ以外を使用する場合】

耐寒・耐熱性検査

容器包装の材料の特性等に基づいて説明する資料 無 有(資料番号: 別紙 23)

材料名	耐寒・耐熱性能に関する情報	備考
PET	耐熱性 (200℃) 耐寒性 (-60℃) 融点 264℃ 使用可能温度範囲 -60～200℃	
CPP	耐熱性 (65℃) 耐寒性は、耐寒検査にて確認する。 融点 138℃ 使用可能温度範囲 0～120℃	

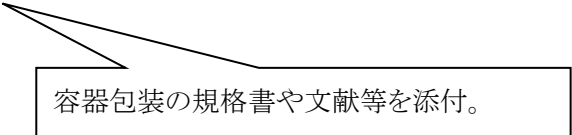
試験を実施した場合に記入

耐寒・耐熱検査結果報告書を添付すること。(資料番号: 別紙 24)

項目		結果	備考
耐寒検査	検体数	ロット番号: BS170301 検体数: 5 検体	
	目視確認	+50℃で 2 時間以上放置し、目視により破裂、漏れがないことを確認した。	
耐熱検査	検体数	ロット番号: BS170301 検体数: 5 検体	
	目視確認	-50℃で 2 時間以上放置し、目視により破裂、漏れがないことを確認した。	

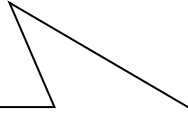
※: 操作手順は別紙 2-3 を参照

容器包装の材料の特性に基づいて説明する資料



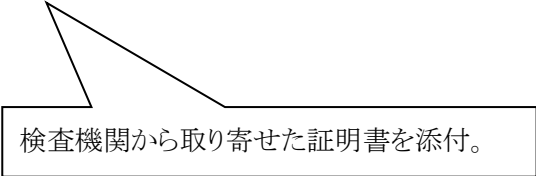
容器包装の規格書や文献等を添付。

耐寒・耐熱検査結果報告書



検査結果を添付。様式は特に指定しない。

登録検査機関証明書



検査機関から取り寄せた証明書を添付。